

Technology for manufacturing reinforced wood floor with compound groove and tongue**Publication number:** CN1282654 (A)**Publication date:** 2001-02-07**Inventor(s):** YANG ZHILIANG [CN]**Applicant(s):** YANG ZHILIANG [CN]**Classification:****- international:** B27M3/04; B27M3/04; (IPC1-7): B27M3/04**- European:****Application number:** CN19991015055 19990803**Priority number(s):** CN19991015055 19990803**Abstract of CN 1282654 (A)**

A reinforced wooden floor block with groove and tongue joint is made up of pine wood or the wood of quickly growing tree through making finger joining board, splicing them to obtain core board, sticking decorative veneer layer on its surface, adhering antiwear A2O3 layer on the decorative layer, high-temp. (130-165 deg.C) treatment, sticking moisture-proof flame-retarding melamine layer to its bottom, and making groove and tongue joint.

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

B27M 3/04

[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 99115055.4

[43] 公开日 2001 年 2 月 7 日

[11] 公开号 CN 1282654A

[22] 申请日 1999.8.3 [21] 申请号 99115055.4

[71] 申请人 杨智良

地址 610065 四川省成都市四川大学西区 396 信箱

[72] 发明人 杨智良

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 0 页

[54] 发明名称 强化实木复合企口地板块生产方法

[57] 摘要

本生产方法是利用松软材或速生林材,制成拼板,即指接板,将此指接板或多层板按常规加工步骤加工成成型芯板,在芯板表层粘贴木纹装饰层,在木纹装饰层上粘贴三氧化二铝耐磨层,经常规高温处理(130°—165°),使芯板和装饰层、耐磨层紧密结合,芯板底面粘贴三聚氢氨防潮阻燃平衡层。最后在制成的强化实木地板块四周开掘凹凸企口,即制得强化实木复合企口地板块。

ISSN 1008-4274

知识产权出版社出版

权 利 要 求 书

1、强化实木复合企口地板块生产方法，其特征是利用松软木材或速生林材，经过以下生产步骤制得：

一、选材：

选用硬杂木中的中性结构的松软木材或人工速生林材或多层板的实木，并按所需规格选材或下料；

二、干燥：

将选好的规格材放入木材干燥窑内进行蒸汽脱脂，消除内应力和生理水份，使含水率达 6—8%，使出窑后的回潮期含水率保持在 11—12%；

三、加工：

(1)、将出窑后的毛料规格材经平刨、压刨、指切、涂胶、指接工艺顺序加工并拼接成型材；

(2)、对经过上述工艺拼接成的型材进行拼板、砂光工艺制成板材；

(3)、以上述成型板材为芯板，在芯板上表面粘贴木纹装饰层；

(4)、在成型板材的木纹装饰层上再粘贴一层三氧化二铝耐磨层；

(5)、对完成了上述工序，具有耐磨层、木纹装饰层、芯板、防潮阻燃平衡层的板材进行常规高温处理，温度控制在 135°—165°，使各层之间紧密结合，形成一体；

(6)、在芯板底面粘贴防潮、阻燃平衡层，该平衡层采用三聚氢氨；

(7)、在每块地板块的四周开掘凸凹企口，确保地板块相互之间紧密配合，即得强化实木复合地板块。

说明书

强化实木复合企口地板块生产方法

本发明涉及一种地板块的生产方法，特别是一种实木复合企口地板块的生产方法。

已有的实木地板块，一般是采用贵重木材，不仅耗用了大量珍稀阔叶树材，使地板块成本高，不经济，用户不易接受，更主要的是实木地板块易涨缩，翘曲变形，安装缝口大，易腐蚀、易虫蛀、耐磨性差、抗弯强度差；

已有的强化复合地板块，由于芯材采用高密度纤维板或刨花板，含有对人体健康有害的醛类物质，使消费者对纤维板材不够信任。

本发明的目的是针对已有实木地板块和强化地板块存在的问题，研究开发一种实用性好，成本低，不耗用国家珍稀木材资源的强化实木复合企口地板块的生产方法。

本发明利用松软木材或速生林材，经过以下生产步骤制得：

一、选材：

选用硬杂木中的中性结构的松软木材或人工速生林材或多层板的实木，按所需规格选材或下料；

二、干燥：

将选好的规格材放入木材干燥窑内进行蒸汽脱脂，消除内应力和生理水份，使含水率达 6—8%，使出窑后的回潮期含水率为 11—12%；

三、加工：

1、将干燥出窑后的毛料规格材经平刨、压刨、指切、涂胶、指接工艺顺序加工，并拼接成型材；

2、用四面刨对经过上述加工后拼接成的型材进行拼板、砂光工艺制成板材；

3、以上述成型板材为芯板，在芯板上表面用胶粘贴木纹装饰层；

4、在成型板材的木纹装饰层上再用胶粘贴一层三氧化二铝耐磨层；

5、对完成了上述工艺、具有耐磨层、木纹装饰层、芯板、防潮阻燃平衡层的板材进行常规高温处理工艺，温度控制在 135°—165°，使各层之间紧

密结合，形成一体；

6、在芯板底面粘贴防潮、阻燃平衡层，该平衡层可采用三聚氢氨；

7、在每块地板块的四周开掘凸凹企口，要求尺寸精确，以确保地板块企口相互之间紧密配合，即得强化实木复合地板块。

采用上述生产方法生产的强化实木复合企口地板块克服了现有实木地板块和强化地板块的缺陷，集实木地板块和强化地板块的优点于一身，既具有实木地板块的天然木感，又有强化地板块的耐磨、耐腐、耐湿、阻燃、抗静电、纹理美观、颜色光泽好、抗弯强度好、涨缩性小、使用寿命长、安装简单、价廉、易于清洁保养的优点，使普通消费者花较少的钱即可得到高级、豪华实木地板块的享受。

采用强化实木复合企口地板块，可大量节约天然林的珍稀阔叶树材，又使松软木材和人工速生林材的用途和价值得到开发和较大提升，且成本比珍稀天然阔叶树材的地板块降低30—50%，比强化地板块的成本降低20—30%，完全可以达到高级实木地板块的品位和档次。

下面举出实施例：

一、选材：

采用麻柳为芯材料，厚度2.2cm，宽度3.2cm，长度为60cm。

二、将选好的规格长条材送入干燥窑进行烘干，使含水率达到12%。

三、加工步骤：

1、将出窑后的麻柳毛料材顺序按照平刨、压刨、指切、涂胶、指接工艺拼接成型材；

2、用四面刨对经过上述加工工艺拼接成的型材进行拼板、砂光，制成板材；

3、以上述成型板材作为芯板，在芯板上表面粘贴木纹装饰层；

4、在木纹装饰层上粘贴一层三氧化二铝耐磨层；

5、对完成了上述各工序，具有耐磨层、木纹装饰层、芯板、防潮阻燃平衡层的板材进行常规高温处理，温度在135°—165°之间，使各层之间紧密结合，形成一体；

6、在芯板底面粘贴三聚氢氨防潮阻燃平衡层；

7、在每块地板块的四周开掘凸凹企口，要求加工尺寸精确，以确保地板块

相互之间紧密配合。

经上述步骤处理后，即得所需的强化实木复合企口地板块。